

**VI ANALISIS DEL SISTEMA ACTUAL " DIAGNOSTICO "**

a).

<b>EMPRESA</b> : INDUSTRIAL DE MEXICO S.A. DE C.V. <b>AREA</b> : OPERACIONES <b>DIAGNOSTICO</b> : PRELIMINAR <b>FACTOR</b> : ORGANIZACIONAL		<b>CLAVE</b> : A) <b>FECHA</b> : 12 DE JUNIO DE 1992 <b>HECHO POR</b> : ELIEL BORBON GONZALEZ.	
DEFICIENCIA DETECTADA		EFECTOS PRINCIPALES	
<p>No está definida la estructura organizacional de operaciones (Producción y Mantenimiento), ni definidos por escrito las funciones autoridad y responsabilidad de los diferentes puestos; <i>per lo tanto no existe, o no está definido en sistema de CO. que se aplica a este empresa</i></p>		<p>1.- Dificulta mostrar al elemento humano, su situación dentro de la organización.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>* Propicia la duplicidad del mando y sus consecuentes problemas de comunicación.</li> <li>* Limita la asignación de funciones y el análisis para la ampliación o restricción de operaciones.</li> <li>* Dificulta la localización de responsabilidades de una manera rápida.</li> <li>* Provoca confusiones al elemento humano.</li> <li>* Limita la consecución de los objetivos de la empresa y su productividad genera estancamiento.</li> <li>* Costos de operación innecesarios por duplicidad de funciones.</li> <li>* Promueve descontrol y fuga de responsabilidades.</li> </ul>	
CURSO ALTERNO DE ACCION		RESULTADOS A OBTENER	
<p>1.- Diseñar una estructura organizacional, donde se establezca claramente y por escrito.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>* Organigrama de operaciones</li> <li>* Funciones de cada Departamento</li> <li>* Descripción de puestos</li> <li>* Mecanismos de planeación, organización, dirección y control.</li> <li>* Mecanismos de coordinación.</li> <li>* Mecanismos de comunicación.</li> </ul>		<ul style="list-style-type: none"> <li>* Incremento de la productividad</li> <li>* Facilidad de coordinación</li> <li>* Facil identificación de las responsabilidades y funciones.</li> <li>* Permitirá la medición de resultados y el control.</li> <li>* Agilizara operaciones.</li> <li>* Eliminación de problemas de personal.</li> <li>* Mejor aprovechamiento del tiempo tanto del personal obrero y supervisión.</li> </ul>	

<b>EMPRESA:</b> INDUSTRIAL DE MEXICO S.A DE C.V. <b>AREA:</b> OPERACIONES <b>DIAGNOSTICO:</b> PRELIMINAR <b>FACTOR :</b> COORDINACION.		<b>CLAVE:</b> b) <b>FECHA:</b> 25 DE MAYO DE 1992 <b>HECHO POR:</b> ELIEL B. GONZALEZ.	
DEFICIENCIA DETECTADA		EFECTOS PRINCIPALES	
1.- No existe un mecanismo definido de coordinación de las actividades que desarrollan las áreas operativas. <i>administrativos y laborales.</i>		1.- Desintegración de los esfuerzos que realizan cada una de las áreas de operaciones. * Dificulta la toma de decisiones bajo un enfoque de sistemas en el que todas las áreas sin importan--tes para el logro de los objetivos de la empresa. * Desaprovechamiento del tiempo de administradores y subordinados. * Desincronización de tareas de -- áreas de producción. * Soluciones virtuales a problemas reales.	
CURSO ALTERNO DE ACCION		RESULTADOS A OBTENER	
Se sugiere el desarrollo de medios para lograr la integración. Las alternativas que existen para este tipo de empresa son. a) La coordinación jerárquica, don de las diversas actividades están vinculadas entre si por el superintendente. b) Coordinación administrativa, -- que se logra generando un flujo horizontal de trabajo de natura leza rutinaria informes, reportes, etc. c) Coordinación mediante una estructura de grupos de trabajo que -- utilicen con habilidad el proceso de decisiones. d) Reuniones programadas y no programadas, delegación centralización y de centralización.		1.- Integrar los resultados de cada uno de los miembros de la organización al esfuerzo total en el logro de los objetivos de -- costos calidad, mantenimiento - seguridad industrial y tiempo - de entrega. * Facilita el proceso de toma de decisiones. * Incrementa la productividad de los grupos y de los administradores. * Las decisiones son mas reales y con templan sus efectos sobre todas las operaciones. * Facilita la sincronización de actividades. * Aprovechamiento y desarrollo de las capacidades del elemento humano. * Mejora la comunicación organizacional * Incrementa la velocidad de respuesta ante problemas repentinos.	

<b>EMPRESA:</b> INDUSTRIAL DE MEXICO S.A DE C.V. <b>AREA :</b> OPERACIONES <b>DIAGNOSTICO:</b> PRELIMINAR <b>FACTOR:</b> PRODUCCION		<b>CLAVE:</b> c) <b>FECHA:</b> 5 de julio de 1992 <b>HECHO POR:</b> ELIEL BORBON GON--ZALEZ.	
<b>DEFICIENCIA DETECTADA</b>		<b>EFFECTOS PRINCIPALES</b>	
1.- El trabajador no tiene bien definidas sus actividades.		1.- Provoca un descontrol de operaciones diarias.  * Incertidumbre del personal al momento de un paro no programado. * Incumplimiento de los programas semanales de producción.  2.- Rotación continua del personal Obreiro.  * Fatiga del personal debido a que no se mantiene la cuadrilla completa. * Disminuye la eficiencia de producción. * Costo excesivo de mano de obra por concepto de horas extras.	
<b>CURSO ALTERNO DE ACCION</b>		<b>RESULTADOS A OBTENER</b>	
Se sugiere hacer un análisis de puestos en las diferentes áreas de producción, para posteriormente hacer un programa de capacitación.  * Mejores condiciones de trabajo. * Motivación. * Rotación de puestos.		Facilidad en el cumplimiento de los programas de producción.  * Mejoramiento de la programación de las actividades de mantenimiento, - reducción de costos, mejor calidad, mejores condiciones de trabajo. * Mayor seguridad y confianza en la consecución de los objetivos.	

<b>EMPRESA:</b> INDUSTRIAL DE MEXICO, SA DE C.V. <b>AREA:</b> OPERACIONES <b>DIAGNOSTICO:</b> PRELIMINAR <b>FACTOR:</b> COMUNICACION	<b>CLAVE:</b> d) <b>FECHA:</b> 27 de Mayo de 1992. <b>HECHO POR:</b> ELIEL BORBON GONZALEZ.
---	---

DEFICIENCIA DETECTADA	EFFECTOS PRINCIPALES
<p>El personal no sabe que se espera de ellos, que lograron, ni que - problemas tienen con datos y cifras específicas, asimismo desconoce las reglas y políticas de la empresa.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>* Incertidumbre en el trabajo.</li> <li>* Origina desmotivación por el trabajo.</li> <li>* Dificulta la asignación de responsabilidades y el control.</li> <li>* Limita la iniciativa del elemento humano y su desarrollo.</li> </ul>

CURSO ALTERNO DE ACCION	RESULTADOS A OBTENER
<p>1) Definir claramente lo que se espera de cada persona dentro de la planta, comunicarlo y -- realizar la retroalimentación de los resultados durante y -- después de la ejecución de las tareas.</p> <p>* Habituarse al personal para que - en lo sucesivo se mantenga completamente informado sobre su - área de responsabilidad, con datos y cifras específicas.</p>	<p>1.- Facilitar el cumplimiento de las tareas y logros de los objetivos organizacionales.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>* Incrementa la productividad.</li> <li>* Reduce las posibilidades de conflictos y fricciones.</li> <li>* Mantiene alerta al personal sobre puntos críticos de atención y control.</li> <li>* Fomenta la iniciativa en la solución de problemas.</li> <li>* Reduce la incertidumbre e incrementa la satisfacción por el trabajo.</li> </ul>

<b>EMPRESA:</b> INDUSTRIAL DE MEXICO S.A. DE C.V. <b>AREA :</b> MANTENIMIENTO <b>DIAGNOSTICO:</b> PRELIMINAR <b>FACTOR :</b> MANTENIMIENTO		<b>CLAVE:</b> e) <b>FECHA:</b> 30 DE MAYO DE 1992 <b>HECHO POR:</b> ELIEL BORBON GONZALEZ.	
DEFICIENCIA DETECTADA		EFECTOS PRINCIPALES	
1.- La función de mantenimiento no está desarrollada y los servicios internos de mantenimiento son insuficientes tanto en --- equipo como en personal.		1.- Demora en la elaboración de <sup>lo obvio</sup> <del>producto</del> <sup>to</sup> por espera de reparaciones. * Retrasos en los tiempos de entrega - de <del>productos</del> <sup>paros</sup> y falta de <del>producto</del> <sup>terminado</sup> disponible en almacén. * Desgaste excesivo de equipo por reparaciones incorrectas. * Solución de problemas en base a ensayo y error. * Altos costos por mantenimiento correctivo en vez de bajos costos por mantenimiento preventivo.	
CURSO ALTERNO DE ACCION		RESULTADOS A OBTENER	
SE SUGIERE: a).- Desarrollar la función de mantenimiento. * Capacitar al personal. * Involucrarlo en la toma de decisiones. B).- Adquirir las herramientas de equipo necesarias para dar -- mantenimiento. C).- Generar un programa de mantenimiento correctivo para elevar a la planta a un nivel de mantenimiento preventivo continuo. D).- Tener en existencia las refacciones que por su uso sean -- críticas en el proceso de producción.		1.- Oportunidad en la fabricación de producto y en las entregas respectivas. * Reducción de costos por descomposturas no previstas. * Reducción en los tiempos de paro de la producción debido a fallas. * Aprovechamiento de horas-hombre del personal de mantenimiento.	

<b>EMPRESA:</b> INDUSTRIAL DE MEXICO S.A. DE C.V.	<b>CLAVE:</b> f)
<b>AREA:</b> OPERACIONES	<b>FECHA:</b> 10 DE JUNIO DE 1992
<b>DIAGNOSTICOS:</b> PRELIMINAR	<b>HECHO POR:</b> ELIEL BORBON GONZALES.
<b>FACTOR:</b> CALIDAD	

DEFICIENCIA DETECTADA	EFECTOS PRINCIPALES
<p>La función calidad no está desarrollada y falta atención a la calidad del producto.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>* No se cuenta con un departamento equipado con respecto a calidad.</li> <li>* El producto presenta generalmente - - irregularidades, desviaciones y otros indicios de que no se cumplen con los requisitos de calidad.</li> <li>* El personal desconoce lo que se espera de ellos con respecto a la calidad.</li> <li>* El enfoque es de remediar problemas no el de prevenirlos.</li> <li>* La empresa desconoce cuanto cuesta en realidad el no cumplir con los requisitos de calidad.</li> </ul>
CURSO ALTERNO DE ACCION	RESULTADOS A OBTENER
<ul style="list-style-type: none"> <li>* La determinación firme de los miembros de la empresa a no tolerar por mas tiempo una situación inconveniente y el reconocimiento de que sus propias -- acciones constituyen el unico - instrumento que permita mejorar la calidad.</li> <li>* La educación como un medio para lograr que los trabajadores adquieran un lenguaje comun acerca de la calidad y posean un conocimiento especial para colaborar en la creación de alternativas-- para mejorar la calidad.</li> <li>* La implantación de un programa de mejoramiento continuo, utilizando las tecnicas de calidad -- total.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>* Producto de alta calidad</li> <li>* Incremento de las utilidades de la Empresa.</li> <li>* Competitividad y permanencia en el mercado</li> <li>* Posibilidades de desarrollo</li> <li>* Preparación real ante el tratado - de libre comercio entre México-E.E.U.U. y Canadá.</li> </ul>

<b>EMPRESA:</b> INDUSTRIAL DE MEXICO S.A. DE C.V. <b>AREA :</b> OPERACIONES <b>DIAGNOSTICO:</b> PRELIMINAR <b>FACTOR :</b> INGENIERIA DE METODOS		<b>CLAVE:</b> g) <b>FECHA:</b> 15 DE JUNIO DE 1992 <b>HECHO POR:</b> ELIEL BORBON GONZALEZ.	
DEFICIENCIA DETECTADA		EFECTOS PRINCIPALES	
Existen métodos y procesos de tal forma que reducen la eficiencia de operaciones.		1.- Baja productividad de las operaciones. * Utilización inadecuada de la materia prima. * Propicia demoras en los tiempos de entrega de <del>producto terminado</del> . * Provoca fatiga del personal.	
CURSO ALTERNO DE ACCION		RESULTADOS A OBTENER	
Se recomienda un estudio para todas las operaciones de la planta que permita a mediano plazo incrementar la productividad, el cual deberá contemplar lo siguiente: * Análisis de las condiciones de trabajo. * Manejo de materiales * Preparación herramental * Distribución de planta * Materiales * Métodos y procesos * Seguridad industrial * Mantenimiento * calidad		* Incremento de la productividad * Mejor manejo y reducción de costos y gastos. * Aprovechamiento integral de los recursos humanos y materiales. * Facilita la elaboración y cumplimiento de programas de producción. * Reducción de riesgos de trabajo. * Administración adecuada de las operaciones de la planta.	



<b>EMPRESA:</b> INDUSTRIAL DE MEXICO S.A DE C.V. <b>AREA:</b> OPERACIONES <b>DIAGNOSTICO:</b> PRELIMINAR <b>FACTOR:</b> PREPARACION Y HERRAMENTAL		<b>CLAVE:</b> h) <b>FECHA:</b> 28 DE MAYO DE 1992 <b>HECHO POR:</b> ELIEL BORBON GONZALEZ.	
<b>DEFICIENCIA DETECTADA</b>		<b>EFFECTOS PRINCIPALES</b>	
<p>Hace falta herramienta en <sup>la obra</sup> producción, además de la que existe es mal utilizada por el personal, - no se cuida la preparación previa a la realización del trabajo.</p> <p>• No existe un registro de los <u>herramientos</u>.</p>		<p>1.- Esfuerzos incesarios del personal.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>* Riesgos de trabajo</li> <li>* Extravios de herramientas</li> <li>* Tardanza en las operaciones</li> <li>* Deterioro de la maquinaria y equipo.</li> </ul>	
<b>CURSO ALTERNO DE ACCION</b>		<b>RESULTADOS A OBTENER</b>	
<p>Se recomienda hacer un análisis de operaciones en toda la planta con el enfoque de preparación y herramienta, sin olvidar los demás factores que integran un análisis de operaciones.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>* Materiales</li> <li>* Condiciones de trabajo</li> <li>* Manejo de materiales</li> <li>* Distribución de planta</li> </ul>		<ul style="list-style-type: none"> <li>* Reducción de los costos de operaciones</li> <li>* Reducción de fatiga de los trabajadores</li> <li>* Incremento de productividad</li> <li>* Mejora de las condiciones de trabajo.</li> <li>* Mejora de los métodos de trabajo</li> <li>* Reducción de deterioro de herramientas y equipo debidas al mal uso.</li> </ul>	

<b>EMPRESA:</b> INDUSTRIAL DE MEXICO S.A DE C.V. <b>AREA :</b> OPERACIONES <b>DIAGNOSTICO:</b> PRELIMINAR <b>FACTOR :</b> MANEJO DE MATERIALES		<b>CLAVE:</b> 1) <b>FECHA:</b> 15 DE JUNIO DE 1992 <b>HECHO POR:</b> ELIEL BORBON GONZALEZ.	
<b>DEFICIENCIA DETECTADA</b>		<b>EFFECTOS PRINCIPALES</b>	
No existe un sistema planeado de manejo de materiales.		<ul style="list-style-type: none"> <li>* El manejo de materia prima no es el adecuado.</li> <li>* Desorden y falta de limpieza por materiales de desperdicio.</li> <li>* Fatiga del personal por falta de equipo para el manejo de materiales.</li> </ul>	
<b>CURSO ALTERNO DE ACCION</b>		<b>RESULTADOS A OBTENER</b>	
Se recomienda diseñar un sistema de manejo de materiales que contemple lo siguiente:  <ul style="list-style-type: none"> <li>* Flujo planeado de materiales</li> <li>- Manejo de materiales por mano de obra indirecta.</li> <li>* Desalojo continuo de materiales de desperdicio.</li> </ul>		<ul style="list-style-type: none"> <li>* Reducción de costos por medio de materiales.</li> <li>* Aprovechamiento integral de los recursos humanos-materiales.</li> <li>* Agilización de operaciones</li> <li>* Reducción de fatiga de las operaciones.</li> <li>* Mayor orden y limpieza</li> <li>* Mejoramiento de las condiciones de trabajo.</li> </ul>	

<b>EMPRESA:</b> INDUSTRIAL DE MEXICO S.A. DE C.V. <b>AREA :</b> OPERACIONES <b>DIAGNOSTICO:</b> PRELIMINAR <b>FACTOR :</b> SEGURIDAD INDUSTRIAL	<b>CLAVE:</b> <b>FECHA:</b> 20 DE JUNIO DE 1992 <b>HECHO POR:</b> ELIEL BORBON GONZALEZ.
DEFICIENCIA DETECTADA	EFECTOS PRINCIPALES
<p>No existe un programa de seguridad industrial.</p>	<p>1.- El personal está expuesto a riesgos de trabajo.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>* Existen condiciones inseguras que no se eliminan, pues no se ha asignado esa responsabilidad.</li> <li>* Se cometen actos inseguros que ponen en peligro la integridad física, tanto de las personas como de planta.</li> </ul>
CURSO ALTERNO DE ACCION	RESULTADOS A OBTENER
<p>1.- Se recomienda formar las comisiones mixtas de seguridad e higiene industrial que por Ley se exige en las empresas.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>* Concebir un programa de seguridad industrial con el enfoque de prevención.</li> <li>* Educar al personal para su cumplimiento de manera continua.</li> <li>* Implantarlo y darle seguimiento</li> <li>* De forma inmediata hacer un reconocimiento de las condiciones inseguras y actos inseguros, -- evaluar y controlar.</li> <li>* Asignar equipo y uniforme a los empleados.</li> </ul>	<p>1.- Seguridad.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>* Reducción de accidentes y grado de riesgo de la empresa.</li> <li>* Incremento de productividad</li> <li>* Mejora de las condiciones de trabajo</li> <li>* Reducción de costos y gastos de trabajo.</li> </ul>